

19 BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENTAMT

12 Offenlegungsschrift  
11 DE 3902941 A1

21 Aktenzeichen: P 39 02 941.7  
22 Anmeldetag: 1. 2. 89  
43 Offenlegungstag: 9. 8. 90

51 Int. Cl. 5:  
A21D 8/02  
A 21 B 5/00  
A 21 B 5/02

DE 3902941 A1

71 Anmelder:  
Nockemann, Otto, 5270 Gummersbach, DE  
74 Vertreter:  
Philipp, F., 5608 Radevormwald

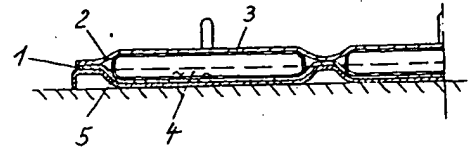
72 Erfinder:  
Nockemann, Otto, 5270 Gummersbach, DE; Philipp,  
Friedrich, 5608 Radevormwald, DE

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

54 Verfahren zur Herstellung von Gebäcktaschen

In Gebäcktaschen werden Speisen eingebracht, um zum Schnellimbiß als warme oder kalte Mahlzeiten verzehrt werden zu können, ohne daß beim Verzehr Geschirr und Bestecke benötigt werden.

Damit die Herstellung solcher verhältnismäßig dünnwandigen und dichten Gebäcktaschen maschinell auf rationelle Weise erfolgen kann, wird zwischen ein unteres und oberes Teigband 1, 2 ein im Gewicht leichtes Kernteil 3 eingelegt, wobei das untere Teigband 1 in nebeneinanderliegenden Mulden 4 eines Backbleches 5 eingelegt ist. Nach Auflegen des oberen Teigbandes 2 wird mittels eines Preßwerkzeuges ein Andrücken der beiden Teigbänder um die unteren und seitlichen Partien der Kernteile durchgeführt, so daß hier eine innige, dichte Verbindung beim Backvorgang eintritt.



DE 3902941 A1

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und zugehörige Einrichtungen zur Herstellung von Gebäcktaschen gemäß der DE-PS. (DE-Patentanmeldung P 37 04 192) aus zu Bändern verformbarem Brot- bzw. Brötchenteig.

In solche Gebäcktaschen, deren Außenbereiche in der Struktur und dem Aussehen einem frei aufgebackenen Gebäckstück, z. B. einem Brötchen oder einem Brot entsprechen, werden in der Menge und/oder in der Form vorbestimmte Speisen eingebracht, wie z. B. tiefgefrorene Mahlzeiten, die dann mittels Mikrowellen-Erwärmung erhitzt werden oder es werden erwärmte breiartige Speisen bzw. auch Kaltspeisen mit Salatanteil oder dergleichen eingebracht.

Bislang sind keine Herstellungsverfahren und Einrichtungen bekannt geworden, mit denen solche Gebäcktaschen gefertigt werden können. Bekannt wurde zwar, frei gebackene entsprechende Gebäckstücke aufzuschneiden, von der Schnittfläche aus durch Auseinanderdrücken und/oder durch Herausnehmen von weichen, inneren Bestandteilen Raum für einzubringende Speisen zu schaffen, was aber viele Nachteile aufweist. Solches Gebäck ist strukturell nicht zäh genug, um hierbei rißfrei zu bleiben, so daß in den einzelnen Speisen enthaltene Flüssigkeitsanteile beim Verzehr, der stets mit einem gewissen Zusammendrücken des Gebäcks verbunden ist, herausfließen, wodurch Verschmutzungen der Kleider des Essenden sowie Speiseverluste hervorgerufen werden.

Weiter ist hierbei nachteilig, daß derartige geschaffene Innenräume form- und inhaltsmäßig sehr unterschiedlich sind, es also schwierig bzw. oft nicht möglich ist, eine gleiche Füllmenge einzubringen; außerdem hat der Kunde keinen Überblick über die erhaltene Speisemenge.

Gebäcktaschen aus kuchenartigen Teigen sind zwar elastischer und können zur Herstellung von Formteilen, wie z. B. Hörnchen zum Einfüllen von Speiseeis, durch Gießen und Pressen hergestellt werden. Sie eignen sich aber nicht zum Einfüllen von pikanten Speisen mit Fleisch-, Gemüse- oder Kartoffelanteil, die ernährungsmäßig als vollwertige Zwischen- oder Hauptmahlzeiten anzusehen sind.

Aufgabe der Erfindung ist es, ein Verfahren und die zugehörigen Einrichtungen zur Herstellung von Gebäcktaschen der beschriebenen Art in Vorschlag zu bringen, durch die tiefe, aus Brötchen- oder Brotteig bestehende, verhältnismäßig dünnwandige, in der Form einheitliche Gebäcktaschen, für mittleren Bedarf auf Backblechen und für großen Bedarf fließbandmäßig, hergestellt werden können, die zudem allseitig eine lockere Struktur aufweisen, ausreichend elastisch und ohne Unterbrechungen und Risse sind.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß ein unteres Teigband auf ein mit nebeneinander liegenden Mulden, die der Hälfte einer Außenform einer Gebäcktasche entsprechen, versehenes Backblech oder Backband gebracht wird, hierauf jeweils über den Mulden dem verlangten Innenraum der Gebäcktasche entsprechende Kernteile aufgelegt werden, dann ein oberes Teigband aufgebracht wird sowie der untere und die seitlichen Randbereiche der Gebäcktaschen durch ein Werkzeug angedrückt und in diesen Bereichen sowohl von Stiften durchstoßen als auch Trennfugen zwischen den Gebäcktaschen eingedrückt werden, wobei die Kernteile spezifisch wesentlich leichter als der Teig sind und/oder wobei die Gewichtsaufgabe der Kernteile auf

der unteren Teiglage größtenteils oder ganz aufgehoben wird.

Weitere Merkmale der Erfindung sind durch die Patentansprüche gekennzeichnet. Die besonderen Vorteile der Erfindung liegen im wesentlichen darin, daß Gebäcktaschen, bestehend aus zu Bändern verformbarem Brot- oder Brötchenteig, für mittleren Bedarf auf Backblechen, für großen Bedarf mittels einer Band-Durchlauf-Backanlage rationell und in hoher Qualität, d. h. mit allseits gleichmäßig aufgegangenen Wänden, dicht, also ohne Risse und Lunker sowie untereinander formgleich hergestellt werden können.

In der Zeichnung sind Ausführungsbeispiele der Erfindung überwiegend schematisch dargestellt; es zeigen

Fig. 1 einen Querschnitt durch einen äußeren Teilbereich eines Backbleches mit aufgelegtem unterem Teigband und eingelegten Kernteilen gemäß der Linie A-B nach Fig. 2.

Fig. 2 eine Draufsicht gemäß Fig. 1.

Fig. 3 einen Querschnitt gemäß der Linie C-D nach Fig. 2.

Fig. 4 ein zum Teilbereich nach Fig. 1 gehörendes Andrückwerkzeug-Teilstück.

Fig. 5 einen Ausschnitt einer Partie, bei der eine Druckleiste auf den Teigbändern zur Auflage gelangt, linker Teil der Druckleiste zeigt eine Position vor dem Erreichen der Teiglagen, die rechte Darstellung eine solche bei durchgeführtem Antriebsvorgang, wobei diese Darstellungen im vergrößerten Maßstab gezeichnet sind.

Fig. 6 eine Teilquerschnittsdarstellung wie Fig. 3, jedoch mit einer Ausführung, bei der eine Vielzahl von Kernteilen durch einen Profilstab miteinander verbunden sind.

Fig. 7 ein Schema einer automatisch arbeitenden Band-Durchlauf-Backanlage.

Fig. 8 einen Querschnitt durch ein zum Backen belegtes Förderband gemäß der Linie E-F nach Fig. 7.

Ein Teilbereich 1 nach den Fig. 1 und 2 weist eine äußere Ecke eines Backbleches 2 auf, auf dem ein unteres Teigband 3 und dann hierauf in zwei Reihen Kernteile 4 und auf diese ein oberes Teigband 5 gelegt sind. Die Kernteile 4 werden an ihren Griffstücken 6 von der Bedienungsperson erfaßt und sind bequem in die sich im zunächst nur eingelegten unteren Teigband 3 abzeichnenden Mulden so einzulegen, daß eine Spitze 7 des Griffstückes 6 in ein Arretierloch 8 des Backbleches 2 eintritt, wodurch die Position zum Transport des belegten Backbleches 2 festgelegt ist.

Das Backblech 2 weist eine Vielzahl nebeneinander liegender Mulden 10 auf, die der Form der Kernteile 4 bei eingelegtem unterem Teigband 3 entsprechen, wobei durch die schräg verlaufenden Seitenflächen 11 berücksichtigt ist, daß der Teig beim Backen um etwa das 3-fache seiner Ausgangsdicke aufgeht und hierdurch in diesem Bereich keine größeren Quetschungen auf den Teigquerschnitt beim Backvorgang eintreten, die sonst zu dünnen Partien mit Bruchgefahr führen würden.

Das Backblech 2 ist um die zeichnerische Bruchlinie 13 zur Hälfte dargestellt, so daß je nach der Größe der Gebäcktasche 9, deren äußeren Konturen etwa durch Trennlinien 12 gekennzeichnet sind, auf einem Backblech 2 in einer genormten Größe von 600 x 800 mm im Mittel 32 Gebäcktaschen in einem Backvorgang hergestellt werden können.

Das Andrückwerkzeug 17 gemäß Fig. 4 ist an einem Bären 16 einer nicht dargestellten Presse angeordnet, es weist Druckleisten 15 auf, die passend zu allen Trennli-

nien 12 vorgesehen sind entsprechend seitlicher und unterer Randbereiche 14 bzw. 15. In die Druckleisten 18 sind mittig spitz geformte Trennleisten 19 und Stifte 20 eingesetzt, wie es auch die Fig. 5 deutlich zeigt.

Zum Andrücken der Teigbänder 3 und 5 wird das belegte Backblech auf einen Pressentisch 21 gelegt, der zur genauen Lagebestimmung des Backbleches zum Andrückwerkzeug 17 mit entsprechenden Anschlagleisten 22 versehen ist, die das Backblech in ihrer Lage versetzen.

Die Trennleisten 19 trennen nach abgeschlossenem Andrückvorgang die Teiglagen 3 und 5 zu den einzelnen Gebäcktaschen 9 weitestgehend ab, so daß, wenn beim Backvorgang in den Trennfugen 65 dünne Verbindungen entstehen, diese durchzubringen sind bzw. es wird später gezeigt, daß hier Trenngitter einzusetzen sind.

Die in einer großen Vielzahl vorgesehenen Stifte 20 bewirken durch ihr tiefes Eindringen in die beiden Teigbänder 3 und 5, wie die Trennleiste 19, eine Beschädigung der auf den Oberflächen der Teigbänder 3 und 5 vorhandenen Trockenschichten, so daß eine Verbindung bzw. Verklebung der beiden Teigbänder eintritt, die im Anfangsstadium des Backvorganges durch Austausch von Feuchtigkeit noch vergrößert wird, so daß ein homogenes Backgefüge im Bereich der Trennfugen, also in den Randbereichen, zwischen oberem und unterem Backband 5 und 3 gegeben ist.

Aus der Fig. 5 ist weiter gut zu erkennen, daß die zunächst teigfreien Zwischenräume 24 von Bedeutung sind, da einmal beim Andrückvorgang in sie Teigmenge einfließen können und beim Backen noch Raum für das Aufgehen der Teige vorhanden ist. Die Zwischenräume sind daher nach dem Backen ausgefüllt und es liegt eine dichte, haltbare Gebäcktasche vor.

Beim Ausführungsbeispiel nach Fig. 6 sind mehrere Kernteile 26 über einen Profilstab 25 verbunden, und in Taschen 31 dieser Profilstäbe 25 sind Blattfedern 27 eingesetzt, die anderend an einem Dreikant-Profilstab 28 ebenfalls fest angeschlossen sind. Beim Auflegen der so verbundenen Kernteile 26, z. B. 8 Stück auf das bereits eingelegte untere Teigband 3, ist eine Klemmfeder 29 um ihre Schwenkachse 30 in einem Backblech 32 um einen Kreisbogen 33 nach außen verschwenkt, so daß der Profilstab 28 in die ihn formschlüssig umgebende Längsmulde 34 eingelegt werden kann, wobei nach Schließen der Klemmfeder 29 in die dargestellte Position der Dreikant-Profilstab 28 einen festen Sitz in dem Backblech 32 erhält. Hierbei kann die Blattfeder 27 so ausgelegt sein, daß sie im eingezeichneten Montagezustand nach Fig. 6 auf die Kernteile 26 eine gewichtsentlastende Wirkung zum Teigband 3 ausübt, so daß letzteres belastungsarm bzw. -frei beim Backvorgang aufgehen kann.

Die schematisch dargestellte Band-Durchlauf-Backanlage 36 gemäß der Fig. 7 ist zum kontinuierlichen, vollautomatischen Backen der Gebäcktaschen 9 bei großem Bedarf vorgesehen, wobei im Prinzip das gleiche Verfahren wie bei dem vorstehend beschriebenen Verfahren unter Zuhilfenahme von Backblechen 2 angewandt wird.

Auf ein Doppel-Backband 37 mit der Bewegungsrichtung gemäß Pfeil 39 werden in zueinander abgestimmten Geschwindigkeiten untere Teigbänder 3 a von zwei nebeneinanderliegenden Vorratsrollen 38 aufgelegt. Hierbei ist die Auflagefläche 40 des Doppel-Backbandes 37, wie es Fig. 8 zeigt, im Profil entsprechend der Außenform der Gebäcktasche 9 ausgebildet, wobei das Doppel-Backband 37 als Gliederkette gestaltet ist, de-

ren Glieder eine Teilung aufweisen, wie es dem Abstandsmaß 35 der Trennlinien 12 in Fig. 2 entspricht, welche also mit der Breite der Gebäcktasche übereinstimmt. Ferner sind in diese Auflagefläche 40 auch entsprechend die Seitenflächen schräg verlaufend einzuarbeiten, wie es diejenigen 11 gemäß Fig. 1 ebenfalls aufweisen.

Eine Doppel-Umlaufkette 41 weist ein Rollen-Kettenpaar 42 auf, mit deren Gliederlaschen 43 Tragstücke 44 verbunden sind, an denen bei der linken Darstellung über angeschlossene Doppel-Parallelogrammgestänge 45 jeweils ebenfalls leichte Kernteile 46 anschließen. Hierdurch sind diese Kernteile 46 frei höhenstellbar gehalten, was zum Erreichen eines verzerrungsfreien Transports der Gebäcktaschen 9 und im Hinblick auf die Verdickung ihrer Wandstärke während des Backvorganges wichtig ist. Andererseits zu dem Rollen-Kettenpaar 42 sind an den Tragstücken 44 an sich bekannte Gleitstücke 47 angeordnet, die auf einer Führungsbahn 49 ortsfest gleiten.

Die Gewichtswirkung der Kernteile 46 sowie des oberen Teigbandes 5a wird durch die Zugfeder 52, die zwischen dem Doppel-Parallelogrammgestänge eingesetzt ist, ganz oder teilweise aufgehoben.

Bei der rechtsseitigen Darstellung ist das Kernteil 46 durch einen Lenker 53 mit dem Tragstück 44 angeschlossen, wobei durch Anschläge 54, die an die Stirnwände 55 bzw. 56 zur Anlage kommen, der Schwenkbereich begrenzt wird. Auch bei diesem Beispiel kann durch Einwirkung von Drehmomenten auf die in den Lenkern 53 feststehenden Lagerbolzen 57, welche an den Lagerlaschen 58 andererseits ihren Gehalt finden, die Gewichtswirkung auf das untere Teigband 3a aufgehoben werden.

Die beiden oberen Teigbänder 5a laufen schließlich entsprechend von einer Doppelvorratsrolle 48 auf die Umlaufkette 41 auf und von der entsprechend profilierten Anpreßwalze 50 werden die Teigbänder 3a und 5a analog der Ausführung des Andrückwerkzeuges 17 für Backbleche 2, gegenseitig angedrückt, durchtrennt und durchstoßen. Die Backbänder 37, Umlaufrollen 41, Vorratsrollen 38 und 48 sowie die Anpreßwalze 50 werden in ihren Geschwindigkeiten zueinander synchron gesteuert, außerdem sind die Glieder des Doppel-Backbandes 37, die Kernteile 46 sowie die zugehörigen Werkzeugpartien der Anpreßwalze 50 lagemäßig zueinander passend einzustellen.

Im Anschluß an die Anpreßwalze 50, die auch durch ein Anpreßwerkzeug ersetzt werden kann, wobei beim Anpreßarbeitsgang die Bänder stillgesetzt werden, ist ein Treib- und Backofen 60 vorgesehen. Nach ihm weist die Anlage eine Kühlzone 61 auf, und dann sind Abstreifeinrichtungen 62 vorgesehen, die die Gebäcktaschen von den Kernteilen 46 abstreifen und auf Transportanlagen 63 bzw. nicht dargestellten Behältern zur Ablage bringen.

Zum Verhindern eines stärkeren Zusammenbackens im Bereich der Trennfugen 65 während des Backens, kann so vorgegangen werden, daß mit den Trennlinien 12 in ihrer Lage übereinstimmende, dünnwandige und vorzugsweise unten angespitze Trenngitter in die von den Trennleisten 19 erzeugten Trennfugen eingesetzt werden, die während des Gär- bzw. Treib- und Backvorganges auf den Backblechen 2 bzw. auf den Backbändern 37 verbleiben.

Solche Trenngitter können auch als weitere Ausführungsvariante der Erfindung die Trennleisten 19 ersetzen, indem sie in die Druckleisten 18 anstelle der Trenn-

leisten 19 vor dem Andrücken der Teigbänder 53 eingesetzt werden. Während des Hochfahrens des Andrückwerkzeuges 17 werden solche Trenngitter niedergehalten bis sie aus den Druckleisten 18 ausgetreten sind.

Bei der Band-Durchlauf-Backanlage 36 können solche Trenngitter als entsprechende endlos ausgeführte Ketten vor dem Treib- und Backofen 60 auf die Teigbänder 3a und 5a aufgelegt bzw. eingedrückt werden und hinter dem letzteren wieder herausgefahren und über ihm zurückgeführt werden.

Alle Teile mit denen die Teigbänder 3, 3a, 5, 5a in Berührung kommen, einschließlich der Trenngitter können zur Verhinderung des Anbackens von Teigpartien an sie vor dem jeweiligen Einsatz mit dies verhindernden Mitteln, wie Fetten, Öl oder dergleichen, in dünner Auftragung versehen werden. Vorteilhafterweise werden die Oberflächen der mit den Teigen in Berührung kommenden Teile so ausgeführt bzw. behandelt, daß ein Anbacken erschwert ist, wie es z. B. erreicht ist, wenn sie mit Teflon oder dergleichen beschichtet sind oder verchromt ausgeführt werden.

#### Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von Gebäcktaschen gemäß der DE-PS — (DE-Patentanmeldung P 37 04 192) aus zu Bändern verformtem Brot- bzw. Brötchenteig, dadurch gekennzeichnet, daß ein unteres Teigband (3, 3a) auf ein mit nebeneinander liegenden Mulden (10), die der Hälfte einer Außenform einer Gebäcktasche (9) in ihrer flachen Ausdehnung entsprechen, versehenen Backblech (2) oder Backband (37) gebracht wird, hierauf jeweils über den Mulden (10) dem verlangten Innenraum der Gebäcktaschen entsprechende Kernteile (4, 26, 46) aufgelegt werden, dann ein oberes Teigband (5, 5a) aufgebracht wird sowie der untere und die seitlichen Randbereiche (14, 15) der Gebäcktaschen (9) durch ein Werkzeug (17, 50) angedrückt und in diesen Bereichen sowohl von Stiften (20) durchstoßen als auch Trennfugen (65) zwischen den Gebäcktaschen (9) eingedrückt bzw. Trenngitter eingebracht werden, wobei die Kernteile (4, 26, 46) spezifisch leichter als der Teig sind und/oder wobei die Gewichtsaufgabe der Kernteile (4, 26, 46) auf der unteren Teiglage (5, 5a) größtenteils oder ganz aufgehoben wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in die in den Teigbändern (3, 3a, 5, 5a) eingearbeiteten Trennfugen (65) entsprechende Trenngitter eingebracht werden oder daß solche Trenngitter in die Teigbänder (3, 3a, 5, 5a) eingedrückt werden, die während des Gär- und Backvorganges eingesetzt bleiben.
3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß bei Verwendung von Backblechen (2) jeweils für zwei Reihen Gebäcktaschen (9), die mit ihren unteren Randbereichen (14) aneinanderliegen, ein unteres Teigband (3) und ein oberes Teigband (5) verwendet werden.
4. Einrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß Mulden (10) sowohl im unteren als auch im seitlichen Randbereich (14, 15) etwa mit einer Tiefe bis zur Mitte des eingelegten Kernteils (4, 26, 46) ausgeführt und mit Seitenflächen (11) versehen sind, die unter einem Winkel  $\alpha$  nach oben außen von etwa 45° schräg verlaufen.

5. Einrichtung nach Anspruch 1 und 4, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen den benachbarten Seitenflächen (11) eine ebene Fläche (11a) in einer Breite von 6 bis 12 mm vorgesehen ist.

6. Einrichtung nach den Ansprüchen 1 und 4, dadurch gekennzeichnet, daß das Kernteil (4) mit einem Griffstück (6) versehen ist, welches mit einem senkrecht liegenden Arretierteil (6a) vom Backblech (2) seitlich umgeben ist, vorzugsweise durch ein Arretierloch (8).

7. Einrichtung nach den Ansprüchen 1 und 4, dadurch gekennzeichnet, daß mehrere Kernteile (26) in ihrem hinteren Bereich über einen Profilstab (25) verbunden sind, wobei dieser über Teile des Backbleches, wie eine Längsmulde (34), formschlüssig durch das Backblech (2) in ihrer Seitenlage arretiert wird.

8. Einrichtung nach den Ansprüchen 1, 4, 7, dadurch gekennzeichnet, daß an den Kernteilen (26) oder an dem Profilstab (25) ein Federelement, wie eine Blattfeder (27), anschließt, die anderend mit einem Dreikantprofilstab (28) verbunden ist, wobei letzterer mittels einer Klemmeinrichtung, wie einer schwenkbar angeordneten Klemmfeder (29), festgesetzt werden kann und der Dreikantprofilstab (28) in eine ihn formschlüssig umgebende Längsmulde (34) eingesetzt ist sowie in diesem Bereich zur Längsarretierung ein geeignetes Mittel, wie ein Stift, zur Wirkung kommt.

9. Einrichtung nach den Ansprüchen 1 und 4, dadurch gekennzeichnet, daß ein Andrückwerkzeug (17) Druckleisten (18), die deckungsgleich mit den unteren und seitlichen Randbereichen (14, 15) angeordnet sind, aufweist, die unten spitz ausgeführte Trennleisten (19) aufnehmen und seitlich von letzteren eine Vielzahl spitzer Stifte (20) in die Druckleisten eingesetzt sind, wobei der untere Abschluß der Stifte etwas höher liegt als die Unterkante der Druckleisten.

10. Einrichtung nach den Ansprüchen 1, 4, 5 und 6, dadurch gekennzeichnet, daß auf ein Backband (37), dessen Auflageflächen mit Mulden (10) versehen sind, ein unteres Teigband (3a), eine Umlaufkette (41) und anschließend ein oberes Teigband (5a) aufläuft, im weiteren Verlauf die Teigbänder (3a, 5a) durch eine Anpreßwalze (50) oder ein Andrückwerkzeug (17) angedrückt werden, wobei alle Bänder mit zueinander abgestimmter Geschwindigkeit und die Andrückwerkzeuge (17) in übereinstimmender Position mit dem Backband (37) wirksam werden.

11. Einrichtung nach den Ansprüchen 1, 4, 5, 6 und 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Kernteile (46) über Doppel-Parallelogrammgestänge (45) oder Lenker (53) frei höhenstellbar an einem Rollenkettenpaar (42) mittels Gliederlaschen (43) und Tragstücken (44) angeschlossen sind, wobei das Auflagegewicht der Kernteile (46) einschließlich des oberen Teigbandes (5a) durch Mittel, wie Zugfedern (52) oder mit den Lagerbolzen (57) in Verbindung stehende Drehfedern, teilweise oder ganz aufgehoben wird.

12. Einrichtung nach den Ansprüchen 1, 4, 5, 6 und 10, dadurch gekennzeichnet, daß im Anschluß an den Bereich der Anpreßwerkzeuge (50, 17) ein Treib- und Backofen (60) und an diesem eine Kühlzone (61) und hieran eine Abstreifeinrichtung (62) anschließt, durch die die fertigen Gebäcktaschen (9)

entfernt und Transportanlagen (63) zugeführt werden.

Hierzu 3 Seite(n) Zeichnungen

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

